

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

11017 U.S. PRO
10/084495
02/28/02

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日
Date of Application: 2001年 3月 5日

出願番号
Application Number: 特願 2001-060782

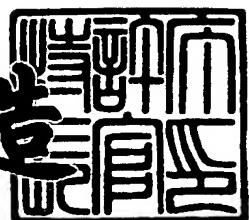
[ST.10/C]: [JP 2001-060782]

出願人
Applicant(s): 石田 清仁
独立行政法人産業技術総合研究所
及川 勝成
大同特殊鋼株式会社

2002年 1月 18日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川 耕造



出証番号 出証特 2001-3117020

【書類名】 特許願
 【整理番号】 AX0104901D
 【提出日】 平成13年 3月 5日
 【あて先】 特許庁長官 殿
 【国際特許分類】 C22C 38/00
 【発明者】
 【住所又は居所】 宮城県仙台市青葉区上杉 3-5-20
 【氏名】 石田 清仁
 【発明者】
 【住所又は居所】 宮城県柴田郡柴田町西船迫 4-1-34
 【氏名】 及川 勝成
 【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市南区大同町 2 丁目 30 番地 大同特殊鋼
 株式会社 技術開発研究所内
 【氏名】 清水 崇行
 【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市南区大同町 2 丁目 30 番地 大同特殊鋼
 株式会社 技術開発研究所内
 【氏名】 尾崎 公造
 【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県名古屋市南区大同町 2 丁目 30 番地 大同特殊鋼
 株式会社 技術開発研究所内
 【氏名】 松田 幸紀
 【特許出願人】
 【識別番号】 591149229
 【氏名又は名称】 石田 清仁
 【特許出願人】
 【識別番号】 301000011
 【氏名又は名称】 産業技術総合研究所長 日下 一正

【特許出願人】

【識別番号】 599125467

【氏名又は名称】 及川 勝成

【特許出願人】

【識別番号】 000003713

【氏名又は名称】 大同特殊鋼株式会社

【代理人】

【識別番号】 100095751

【弁理士】

【氏名又は名称】 菅原 正倫

【電話番号】 052-212-1301

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 003388

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9709416

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 快削性工具鋼

【特許請求の範囲】

【請求項1】 主成分としてのFeと、0.001~0.4質量%のCを含有し、

2.5~5質量%のNiと、0.7~5質量%のCuと、0.5~3質量%のAlとを含有する工具鋼であって、

さらにTiの含有量をWTi(質量%)、Zrの含有量をWZr(質量%)として、X(質量%) = WTi + 0.52 WZrが0.03~3.5質量%となるようにTiとZrとのいずれかを含有し、

さらに、Sの含有量をWS(質量%)、Seの含有量をWSe(質量%)、Teの含有量をWTe(質量%)として、Y(質量%) = WS + 0.4 WSe + 0.25 WTeが0.01~1質量%となるようにSとSeとTeとから選ばれる1種又は2種以上を含有し、

かつ、Ti及び/又はZrを金属元素成分の主成分とし、該金属元素成分との結合成分として、Cを必須とし、S、Se及びTeの少なくともいずれかを含有する快削性付与化合物相が組織中に分散形成されていることを特徴とする快削性工具鋼。

【請求項2】 前記快削性付与化合物相は、組成式M₄Q₂C₂(ただし、MはTi及び/又はZrを主成分とする金属元素成分、QはS、Se及びTeの少なくともいずれか)にて表される化合物相を主体とするものである請求項1に記載の快削性工具鋼。

【請求項3】 Cの含有量をWC(質量%)として、

0.2X ≤ Y ≤ X、かつ、

0.07X ≤ WC ≤ 0.75X ··· 条件A、

を満足する請求項1又は2に記載の快削性工具鋼。

【請求項4】 前記工具鋼の鍛伸材から、JIS:Z2202に規定された3号試験片として、ノッチ方向が鍛伸方向と平行となるT方向試験片と、同じく垂直となるL方向試験片とを作製し、

それら試験片を用いてJIS:Z2242に規定されたシャルピー衝撃試験を行ったときに、前記T方向試験片について得られるシャルピー衝撃値をI_T、

前記L方向試験片について得られるシャルピー衝撃値をI_Lとして、I_T/I_Lが0.3以上となる請求項1ないし3のいずれかに記載の快削性工具鋼。

【請求項5】 材料の研磨表面にて観察される快削性付与化合物相の面積率が0.1~10%である請求項1ないし4のいずれかに記載の快削性工具鋼。

【請求項6】 10質量%以下のCrと、3質量%以下のMoと、1質量%以下のWと、0.5質量%以下のCoと、1質量%以下のNbとから選ばれる1種又は2種以上を含有する請求項1ないし5のいずれかに記載の快削性工具鋼。

【請求項7】 Siの含有量が2質量%以下、Mnの含有量が3質量%以下、Nの含有量が0.02質量%以下、及びOの含有量が0.03質量%以下とされる請求項1ないし6のいずれかに記載の快削性工具鋼。

【請求項8】 プラスチックの成形用金型として使用される請求項1ないし7のいずれかに記載の快削性工具鋼。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は工具や金型の素材として使用される工具鋼、特に快削性を有する工具鋼に関する。

【0002】

【従来の技術】

金型や工具類は、焼なまし状態の鋼材を用い、荒加工、焼入焼戻しによる所定の硬さへの調整後、仕上げ加工されることが多い。また、納期短縮を目的に、所定の硬さに焼入焼戻しを行った材料を用い、直接、金型や工具類に最終加工する場合もある。これは、最終的に金具や工具を製造するための、素材供給者と金型あるいは工具の製造者であるユーザーとの工程分担に關係する。つまり、前者では素材供給者は焼きなまし状態でユーザーへ鋼材を供給し、ユーザー側では粗加工、焼入焼戻し処理及び仕上げ加工を負担する形となるが、後者では焼入焼戻し材の形で鋼材が供給され、ユーザー側では最終加工のみを分担する形となる。た

だし、この最終加工は、粗加工を経ていないので加工量自体はやや大きくなる。

【0003】

上記いずれの場合においても、加工は切削加工や研削加工などの除去加工を主体として行なわれることになるが、工具鋼の場合、被加工材に十分打ち勝つだけの硬度や韌性が要求されるので、その工具鋼自体の加工を行なうことは、他の鉄系材料と比較すれば容易ではない。特に、焼入焼戻しを行なった後では、加工は一層困難となる。近年では、金型や工具の製造コスト低減を図るために、金型の納期短縮や無人加工を拡大する必要性が高まってきており、これに対応するため、既存の材料よりも被削性を改善した材料の提供が望まれていた。

【0004】

鉄系材料のな被削性向上元素としては、S、Pb、Se、Bi、Te、Caなどが知られている。このうち、Pbは、環境保護に対する関心が地球規模で高まりつつある近年では次第に敬遠されるようになっており、その使用を制限する機器や部品も多くなりつつある。そこで、SやTeを被削性向上元素の主体として用いた材料が、代替材料として考えられている。これらは、主にMnSやMnTeなどの介在物を生成させ、介在物に対する切屑形成時の応力集中効果や、工具と切屑間の潤滑作用により被削性や研削性を高めるようにしている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、SやTeを被削性向上元素として用いた鋼材では、MnSやMnTe等の介在物は被削性を向上させはするものの、圧延や鍛造時にその鍛伸方向に伸長しやすく、材料の機械的性質に望まざる異方性を生じやすい欠点があった。具体的には、上記鍛伸方向と直角な向き（以下、T方向という）の韌性や強度が低下する結果、耐割れ性が損なわれる問題が生ずる。また、工具や金型の使用形態に応じて、材料の使用方向をいちいち考慮しなければならず、製造能率や、材料活用の歩留まり低下などにもつながりやすい。

【0006】

本発明の課題は、優れた被削性を有するとともに、素材の鍛伸方向に関する機械的特性、特に韌性に異方性が生じにくい快削性工具鋼を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段及び作用・効果】

上記課題を解決するために、本発明の快削性工具鋼は、主成分としてのFeと、0.001～0.4質量%のCを含有し、

2.5～5質量%のNiと、0.7～5質量%のCuと、0.5～3質量%のAlとを含有する工具鋼であって、

さらにTiの含有量をWTi(質量%)、Zrの含有量をWZr(質量%)として、X(質量%) = WTi + 0.52 WZrが0.03～3.5質量%となるようにTiとZrとのいずれかを含有し、

さらに、Sの含有量をWS(質量%)、Seの含有量をWSe(質量%)、Teの含有量をWTe(質量%)として、Y(質量%) = WS + 0.4 WSe + 0.25 WTeが0.01～1質量%となるようにSとSeとTeとから選ばれる1種又は2種以上を含有し、

かつ、Ti及び／又はZrを金属元素成分の主成分とし、該金属元素成分との結合成分として、Cを必須とし、S、Se及びTeの少なくともいずれかを含有する快削性付与化合物相が組織中に分散形成されていることを特徴とする。なお、本明細書にて、「主成分」（「主体に」等も同様）とは、着目している材料あるいは組織において、最も重量含有率の高い成分（相も概念として含む）を意味する。

【0008】

上記のような組成範囲のC、Ti、Zr、S、Se及びTeを含有させることにより、鋼材組織中にTi及び／又はZrを金属元素成分を主成分とし、該金属元素成分との結合成分として、Cを必須とし、S、Se及びTeの少なくともいずれかを含有する快削性付与化合物相が分散形成される。この化合物の形成により、鋼材に良好な被削性を付与することができる。本発明者らは、切削や研削などの加工を施す際には、除去される材料部分が加工により切り離される際に、細かく分散した粒状の快削性付与化合物相がいわばミシン目のように作用して、切断面の形成を促す結果、被削性が向上するものと考えている。また、本発明の快削性工具鋼は、Pbが含有された従来の工具鋼のように環境問題に対する懸念も

ない。

【0009】

そして、重要な点は、このような快削性付与化合物相は、圧延や鍛造を経ても鍛伸方向に伸長せず、粒状の状態を維持することにある。その結果、鍛伸方向に延伸しやすいMnS等と異なり、前記T方向の韌性低下を著しく抑制することが可能となる。また、本発明の快削性工具鋼は、焼なまし状態のみならず焼入焼戻し状態においても被削性が良好であり、前記した納期短縮化に対応するための、焼入焼戻し状態での重加工にも十分に対応できるようになる。

【0010】

さらに、本発明の快削性工具鋼において形成される快削性付与化合物相は、工具鋼組織中に分散形成することができる。特に、該化合物を工具鋼組織中に微細に分散させることにより、工具鋼の被削性をさらに高めることができる。該効果を高めるためには、工具鋼の研磨断面組織において観察される快削性付与化合物相の寸法（観察される化合物粒子の外形線に位置を変えながら外接平行線を引いたときの、その外接平行線の最大間隔にて表す）の平均値は例えば、 $1 \sim 5 \mu\text{m}$ 程度であるのがよい。

【0011】

また、材料の研磨表面にて観察される快削性付与化合物相の面積率が0. 1～10%であるのがよい。快削性付与化合物相の形成により、被削性向上の効果が得られるためには、研磨断面組織における面積率にて0. 1%以上含まれていることが必要である。しかし、多すぎても、被削性向上の効果は飽和状態となる。また、過剰な快削性付与化合物相の形成は、工具鋼を圧延・鍛伸した場合に、鍛伸方向（L方向）と垂直な方向（T方向）の韌性値の劣化が目立つようになるため、研磨断面組織中における面積率を10%以下とする。

【0012】

快削性付与化合物相は、例えば組成式 $M_4Q_2C_2$ （ただし、MはTi及び/又はZrを主成分とする金属元素成分、QはS、Se及びTeの少なくともいずれか）にて表される化合物相を主体とするものとすることができる。この化合物は、鍛伸方向への延伸が特に生じにくく、また、組織中への分散性も良好で、材

料の機械的特性に極端な異方性を生ずることなく、被削性を高める効果に優れている。なお、上記の化合物における成分Mについては、Tiを必須とするがZrが含有されていてもよく、また、合金成分としてVが含有されている場合には、その少なくとも一部がM成分に含まれていてもよい。また、Q成分についても、S、Se及びTeのいずれか一種のみが含有されていても、2種以上含有されていてもいずれでも良い。さらに、成分M及びQとともに、本発明の効果発現のため、上記快削性付与化合物相が備えているべき難延伸性及び分散性が損なわれない範囲にて、上記以外の成分が副成分として含有されていることを妨げない。

【0013】

なお、鋼中の $M_4Q_2C_2$ 系化合物（以下、本明細書では略称として「TIC-S」との表記を用いる場合がある）の同定は、X線回折（例えば、ディフラクトメータ法）や電子線プローブ微小分析（EPMA）法により行うことができる。例えば、 $M_4Q_2C_2$ 系化合物が存在しているか否かは、X線ディフラクトメータ法による測定プロファイルに、対応する化合物のピークが現れるか否かにより確認できる。また、組織中における該化合物の形成領域は、鋼材の断面組織に対してEPMAによる面分析を行い、Ti、Zr、S、SeあるいはCの特性X線強度の二次元マッピング結果を比較することにより特定できる。

【0014】

さらに、本発明の快削性工具鋼においては、前記工具鋼の鍛伸材から、JIS：Z2202に規定された3号試験片として、ノッチ方向が鍛伸方向と平行となるT方向試験片と、同じく垂直となるL方向試験片とを作製し、

それら試験片を用いてJIS：Z2242に規定されたシャルピー衝撃試験を行ったときに、前記T方向試験片について得られるシャルピー衝撃値を I_T 、

前記L方向試験片について得られるシャルピー衝撃値を I_L として、 I_T/I_L が0.3以上となる。

【0015】

上記に記載した快削性付与化合物相が工具鋼中に形成されることにより、該工具鋼を圧延・鍛伸して得られる鍛伸鋼材において、鍛伸方向（L方向）と該鍛伸方向と垂直な方向（T方向）との韌性の方向依存性が抑制されることになる。具

体的には、工具鋼を圧延・鍛伸して得られる鍛伸材においては、鍛伸方向であるL方向に対して、該鍛伸方向と垂直なT方向の韌性値の劣化が抑えられる。さらに具体的には、上記のように規定した、T方向及びL方向の衝撃値、 I_T 、 I_L の比 I_T/I_L の値が、被削性向上元素が添加されていなかったり、あるいは、上記快削性付与化合物相が形成されていないようなベース工具鋼と同等な0.3以上となっている。なお、 I_T/I_L の値はより望ましくは、0.5以上となっているのがよい。

【0016】

以下、本発明の快削性工具鋼に含有される元素の含有範囲の限定理由について述べる。

(1) Feを主成分として含有し、0.001~0.4質量%のCを含有する：

本発明の快削性工具鋼は、工具鋼としての機能が発揮されることを基礎としているので、上記のような工具鋼としての必須成分を含有している。Feは、鋼を構成するのに必須の成分であるため、主成分として含有させる。また、Cは工具鋼として必要な硬さを維持するために含有させる元素である。さらに、本発明においては、Cは被削性を向上させる快削性付与化合物相の形成にも必須の成分である。これらの効果が十分に発揮されるように、Cは最低でも0.001質量%以上は含有させるようとする。一方、過剰に含有させると、被削性の向上に望ましくない炭化物が形成されるためにその含有量を制限するのがよい。また、本発明の快削性工具鋼にあっては、後述する(Ni、Al)系化合物によりその硬さを高めるようにしているため、硬さ付与のためのCの添加も適度に抑えておく。硬さ付与のために過剰にCを含有させると、硬さは付与されるものの、韌性が劣化するために好ましくない。以上これらの観点から、Cの含有量は0.4質量%以下に制限するのがよく、望ましくは0.05~0.25質量%の範囲内に設定するのがよい。また、Cの含有量は被削性向上の効果が最良の状態で得られるように、上記快削性付与化合物相が形成されるように適宜調節するのがよい。また、上記快削性付与化合物相に構成元素として含有されなかった残余のCは鋼組織中に固溶し、鋼の硬さを向上させる効果を付与する。

【0017】

(2) 2. 5~5質量%のNi:

本発明の工具鋼においては、Niは、その一部が後述するCuと全率固溶して、熱間加工における赤熱脆性を防止する。さらに、溶体化処理の後の時効処理により、工具鋼中に析出する(Ni, Al)系化合物の核となる相をCuとともに構成する。上記(Ni, Al)系化合物は、主にNi₃Alの組成式で表されるγ'相の化合物であり、該化合物が時効析出することにより、工具鋼の硬さが向上するとともに、高温における強度も高めることができる。さらに、Niを含有させることにより、工具鋼の耐食性が向上するという効果もある。これらの効果を十分に發揮するためには、Niは2.5質量%以上は含有させるようとする。一方、5質量%以上含有させても、上記の効果が飽和するとともに、製造コストの上昇を招くことも考えられる。そのため、Niは2.5~5質量%の範囲内で含有させるようにし、製造コストの低減を重視するのであれば、その含有量を3.5質量%以下に制限するのがよい。

【0018】

(3) 0.7~5質量%のCu

Cuは本発明鋼の時効処理状態において、上記記載の(Ni, Al)系化合物、特にγ'相(Ni₃Al)を析出させるための核として重要な役割を持ち、特に、Ni及びAlの含有量が少ない場合に効果的である。また、Cuは、溶体化状態の被削性改善にも有効である。以上の観点から少なくとも0.7質量%以上は含有せらるようとする。一方で過剰に含有させると、熱間脆性及び経済性の点で不利となる。従って、Cuの含有量は5質量%以下に制限するのがよい。なお、Cuの含有量は、熱間脆性の抑制あるいは製造コストの低減を重視する場合は、1.7質量%以下に制限するのがよい。

【0019】

(4) 0.5~3質量%のAl:

Alは、Niとともに時効状態で(Ni, Al)系化合物、特にNi₃Alを析出させるのに必須の成分である。このような効果を得るために、最低でも0.5質量%以上は含有せらるようとする。一方で、過剰に含有させると、工具鋼中に過剰な(Ni, Al)系化合物が形成されることになり、製造性、加工性及

び韌性等を劣化させることにも通じる。また、鏡面仕上げを施したときの鏡面仕上げ性にも影響を与えることも考えられる。そのため、Alの含有量は、3質量%以下に制限するのがよい。なお、製造性、加工性、及び韌性等の特性をより重視するのであれば、その含有量を1.5質量%以下に制限するのがよい。

【0020】

なお、上記のようにNi、Cu、Alを含有させることにより、特開昭60-67641号公報に開示されているものと、同等の作用及び効果を発揮することができる。そのため、本発明の快削性工具鋼においては、上記特開昭60-67641号公報に開示されているような工具鋼に対して、該公報に開示されているような他の優れた特性を良好に維持しつつ、被削性をも向上させたような工具鋼として成り立つものである。

【0021】

(5) Tiの含有量をWTi(質量%)、Zrの含有量をWZr(質量%)として、
 $X(\text{質量\%}) = \text{WTi} + 0.52\text{WZr}$ が $0.03 \sim 3.5$ 質量%となるTiとZrとの少なくともいずれか：

TiとZrとは、本発明の快削性工具鋼において被削性向上効果の中心的な役割を果たす快削性付与化合物相を形成するのに必須の構成元素である。上記WTi+0.52WZrが0.03質量%未満では快削性付与化合物相の形成量が不充分となり、十分な被削性向上効果が見込めなくなる。他方、 $X = \text{WTi} + 0.52\text{WZr}$ が過剰となる場合も、これら(Ti、Zr)が他の元素と化合物を形成し、逆に被削性が低下することになる。そのため、 $X = \text{WTi} + 0.52\text{WZr}$ は3.5質量%以下に抑える必要がある。なお、上記快削性付与化合物相を構成する金属成分元素としての(Ti、Zr)の一部が、Vにて置換された形態で形成されてもよい。この場合、Vの含有量をWVとして、 $X'(\text{質量\%}) = \text{WTi} + 0.52\text{WZr} + 0.94\text{WV}$ が $0.03 \sim 3.5$ 質量%となるように(Ti、Zr、V)を適宜調節して含有させるようにする。

【0022】

なお、前述の $M_4Q_2C_2$ 化合物相のように、快削性付与化合物相は、金属成分Mに対する結合成分QあるいはCの結合化学量論比が略一定であり、快削性付

との本質は、その化合物の形成面積率により支配されることが、略経験的に判明している。従って、相形成量を見積もる尺度としてのMやQの含有率は、重量含有率よりも原子含有率を用いたほうが便利であることが多い。本明細書では、M成分は、Tiを基準とした原子相対含有率、つまり、同原子数のTi重量に換算した形にて最適の含有率範囲を表示している。また、後述するQ成分は、Sを基準とした原子相対含有率、つまり、同原子数のS重量に換算した形にて最適の含有率範囲を表示している。例えば、M成分の場合、上記においてWZrに係数0.52を乗じているのは、この目的のためであり、他の副成分が含有される場合には、同原子数のTi重量に換算するための係数を乗じた質量含有率の合計が、0.03~3.5質量%となっていることが望ましい。

【0023】

(6) Sの含有量をWS(質量%)、Seの含有量をWSe(質量%)、Teの含有量をWTe(質量%)として、 $Y(\text{質量}\%) = WS + 0.4 WSe + 0.25 WTe$ が0.01~1質量%となるようにSとSeとTe(Q成分)とから選ばれる1種又は2種以上：

S、Se、及びTeは、被削性を向上させるのに有効な元素である。S及びSeを含有させることで、被削性向上に効果のある化合物（例えば、上記快削性付与化合物相、MnS等）が鋼中に形成される。したがって、S、Se及びTeの含有量は、いずれもその効果が明瞭となる0.01質量%を下限とする。しかしながら、これらの元素の過剰な添加は、化合物にならなかったS、Se及びTeを増加させることになり、結果として熱間加工性を低下させる。またS、Se及びTeの含有量に応じて形成される快削性付与化合物相の量も増加するが、過剰な該快削性付与化合物相の形成は鏡面性の低下を招く。よって上限を1質量%とする。快削性付与化合物相による被削性向上の効果を十分に得るためにには、快削性付与化合物相の構成元素である、C、Ti、Zr、V等の添加量に応じて、これらS、Se及びTeの含有量を適宜調整するのが良い。快削性付与化合物相だけでなく、他の硫化物（例えばMnS、TiS）を同時に形成させ被削性向上の効果をさらに得ようとするのであれば、S、Se及びTeは、必要量に応じて大目に添加するのが良い。なお、Q成分についても、他の副成分が含有される場合

には、同原子数のS重量に換算するための係数を乗じた質量含有率の合計が、0.01~1.0質量%となっていることが望ましい。

【0024】

(7) Cの含有量をWC(質量%)として、

0. $2X \leq Y \leq X$ 、かつ、

0. $0.7X \leq WC \leq 0.75X \dots$ 条件A、を満足する：

被削性向上に効果のある快削性付与化合物相を得るために構成元素C、S、Se、Te、Ti、Zr等の含有量のバランスが重要となる。上記条件Aを満足する範囲内であれば、目的の快削性付与化合物相が過不足無く形成されることになる。上記条件Aによれば、(S、Se、Te)の含有量は、(Ti、Zr)の含有量よりも少なめに含有するのがよい。さらに、(Ti、Zr)とともに快削性付与化合物相を形成するためには、(S、Se、Te)の含有量は $0.2X \leq Y$ を満足するように含有させるのがよい。また、一方で(Ti、Zr)と比較して(S、Se、Te)の含有量が過剰であると、例えば、MnS等の硫化物が過剰に形成されることとなり、韌性の方向依存性が顕著に生じる場合もある。従って、 $Y \leq X$ とするのがよい。

【0025】

また、炭素の含有量は、快削性付与化合物相を構成するのに最低限必要な量を含有させるとともに、工具鋼としての硬さおよび焼入れ性等も考慮して、 $0.07X \leq WC$ となるようにする。さらに、(Ti、Zr)の含有量と比較して過剰に炭素が含有されると、快削性付与化合物相の形成に寄与しない残余の炭素成分が、他の元素と化合物を形成し、逆に被削性を劣化させる場合もありうる。そのため、 $WC \leq 0.75X$ とする。

【0026】

なお、より望ましくは、

0. $2X \leq Y \leq 0.67X$ 、かつ、

0. $0.7X \leq WC \leq 0.5X \dots$ 条件B、を満足するようにするのがよい。

このように構成元素C、S、Se、Te、Ti及びZrの含有量を制御することにより、被削性向上及び、韌性の方向依存性の抑制に、より好適な量の快削性付

与化合物相を形成することができる。また、快削性付与化合物相にVが形成されるような場合にあっては、前述のXを $X' = WTi + 0.52WZr + 0.94WV$ に置き換えて、上記条件A、あるいは条件Bを満足するように、(Ti、Zr、V)の含有量をそれぞれ制御するのが良い。

【0027】

(8) 2質量%以下のSi:

Siは、脱酸剤として含有される。また、固溶化熱処理後の硬さをあげるためにも必要であり、そのために含有される場合もある。しかしながら、過剰に含有されると、韌性が低下する場合もある。そのため、その含有量を2質量%以下に制限するのがよい。一方、固溶化熱処後の硬さを高める効果を期待する場合は、0.1質量%以上含有させるのがよい。

【0028】

(9) 3質量%以下のMn:

焼入性を向上させ、硬さを得るのに必要である。多すぎると、快削性付与化合物相の形成を阻害する所以があるので、硬さが得られる限り低い量にする方が良い。ただし、快削性付与化合物相だけではなく、さらに被削性向上を得るために、MnSを利用する場合は、むしろ多く添加した方が良い。しかしながら、過剰に含有させると、MnSの形成が過剰となり、Sの不足により快削性付与化合物相が十分に得られなくなったり、韌性の方向依存性が顕著になったりするので、その含有量を3質量%以下とする。なお、Mnは、精錬時における脱酸元素としても有用であり、不可避的に含有されることがある。

【0029】

(10) 10質量%以下のCr:

Crは焼入性を向上させ、硬さを得るのに必要である。しかしながら、過剰に含有させると、Cr炭化物が形成され、快削性付与化合物相の形成を阻害すると同時に、被削性を低下させる原因になるため、その含有量を10質量%以下に制限するのがよい。なお、硬さの向上及び耐食性向上の観点からは、0.1質量%以上含有させる。

【0030】

(11) 3質量%以下のM○:

M○は、焼入性を向上させ、硬さを得るのに必要である。しかしながら、過剰に含有させると、韌性が劣化するため、その含有量を3質量%以下に制限するのがよい。なお、十分な硬さを得る観点からは、0.1質量%以上含有させるのがよい。

【0031】

(12) N: 0.02質量%以下、O: 0.03質量%以下:

快削性付与化合物相の構成元素であるTi、ZrあるいはVや、他の元素Alなどと結合し、窒化物、酸化物を形成する。これらの窒化物、酸化物は、硬質であって、ときには粗大になることがある、特に被削性の低下をまねく原因になる。よって、その含有量を極力低く制限することが望ましい。そのため、それぞれN: 0.02質量%以下、O: 0.03質量%以下に制限するのがよい。また、製造コストとの兼ね合いであるが、望ましくは、N: 0.01質量%以下、O: 0.01質量%以下とするのが良い。

【0032】

(13) 1質量%以下のW、0.5質量%以下のCo、1質量%以下のNb:

いずれの元素も、鋼中に微細に分散し、韌性を向上させる。この効果を得るためにには、最低でも、それぞれW: 0.01質量%以上、Co: 0.001質量%以上、Nb: 0.01質量%以上含有させるようにする。しかしながら、過剰に含有されると、望まざる炭化物の形成により被削性向上の効果が得られない場合もあり、その含有量をそれぞれW: 1質量%以下、Co: 0.5質量%以下、Nb: 1質量%以下とするのがよい。

【0033】

また、本発明の快削性工具鋼は、プラスチックの成形用金型として使用される。プラスチックの成形用の金型においては、近年特に、商品開発のスピードが高まりつつあり、出荷前に熱処理を施す場合が多い。そのため、金型としての製品形状に切削加工するに際して、被削性が問題となっていた。そのため、プラスチック成形用の金型に本発明の快削性工具鋼を適用することにより、金型としての製品形状に加工するに際に、切削加工が容易に行なわれることとなり、生産性が

向上することになる。

【0034】

【実施例】

本発明の効果を調べるために、以下の実験を行った。

表1に示す化学成分の発明鋼および比較鋼の150kg鋼塊を高周波誘導炉で溶製した。これを1200°Cに加熱保持した後、熱間鍛造により60mm×60mmの角棒に加工した。これを熱処理し、表面硬さ（Cスケールのロックウェル硬さ）HRC40±3を得るように、870°C、900°C、935°Cのいずれかの適正温度で100min加熱後、衝風冷却（固溶化処理）し、その後、500°C、520°C、540°Cのいずれかの適正温度で5時間加熱後、空冷（時効硬化処理）した。

【0035】

【表1】

| | C | Si | Mn | P | Cu | Ni | Cr | Mo | Al | N | O | S | Se | Te | Y | Ti | Zr | V | X | W | Co | Nb |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|--------|------|------|
| 発明鋼 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 0.034 | 0.04 | 1.42 | 0.02 | 1.54 | 2.87 | 9.84 | 0.51 | 1.91 | 0.0094 | 0.0288 | 0.05 | 0.05 | 0.07 | 0.09 | 0.02 | — | — | 0.1004 | — | — | |
| 2 | 0.391 | 0.27 | 0.02 | 0.01 | 0.78 | 4.87 | 4.01 | 0.34 | 0.14 | 0.0023 | 0.0015 | 0.309 | 0.309 | 0.45 | 0.13 | 0.5722 | 0.1 | — | — | — | — | — |
| 3 | 0.113 | 1.89 | 0.01 | 0.02 | 2.56 | 0.45 | 5.88 | 0.49 | 2.88 | 0.0022 | 0.0013 | 0.28 | 0.04 | 0.29 | 0.35 | — | — | 0.35 | — | 0.004 | — | — |
| 4 | 0.145 | 0.42 | 0.94 | 0.01 | 0.76 | 1.39 | 2.19 | 2.79 | 0.56 | 0.0034 | 0.0056 | 0.978 | 0.978 | 0.98 | 0.98 | — | — | 0.98 | 0.005 | — | — | — |
| 5 | 0.144 | 0.08 | 0.32 | 0.01 | 0.29 | 3.41 | 0.94 | 0.24 | 1.06 | 0.0067 | 0.0275 | 0.288 | 0.288 | 0.42 | 0.42 | — | — | 0.42 | — | — | — | — |
| 6 | 0.121 | 0.31 | 1.48 | 0.01 | 1.08 | 3.28 | 0.28 | 0.32 | 1.01 | 0.0015 | 0.0012 | 0.104 | 0.104 | 0.32 | 0.32 | — | — | 0.32 | — | — | — | — |
| 7 | 0.003 | 0.17 | 2.82 | 0.02 | 1.55 | 3.31 | 0.13 | 0.54 | 1.05 | 0.0122 | 0.0293 | 0.011 | 0.011 | 0.03 | 0.03 | — | — | 0.03 | — | — | — | — |
| 8 | 0.017 | 0.21 | 0.45 | 0.01 | 1.67 | 2.67 | 8.71 | 0.54 | 0.57 | 0.0015 | 0.0244 | 0.042 | 0.042 | 0.07 | 0.07 | 0.07 | 0.07 | 0.07 | 0.07 | 0.8 | — | — |
| 9 | 0.028 | 0.08 | 0.87 | 0.02 | 1.09 | 3.91 | 3.56 | 0.31 | 0.03 | 0.0044 | 0.021 | 0.321 | 0.321 | 0.43 | 0.42 | 0.42 | 0.42 | 0.42 | 0.42 | 0.6484 | — | — |
| 10 | 0.21 | 0.88 | 0.01 | 0.01 | 4.78 | 4.65 | 3.85 | 0.39 | 1.97 | 0.0035 | 0.0008 | 0.32 | 0.32 | 0.87 | 0.87 | — | — | 0.87 | — | 0.42 | — | — |
| 11 | 0.233 | 1.02 | 0.43 | 0.01 | 1.38 | 0.12 | 5.92 | 2.87 | 0.64 | 0.0008 | 0.0021 | 0.67 | 0.67 | 2.43 | 2.43 | — | — | 2.43 | — | 0.84 | — | — |
| 12 | 0.376 | 0.95 | 1.54 | 0.02 | 1.25 | 0.71 | 2.83 | 1.53 | 0.71 | 0.0019 | 0.039 | 0.932 | 0.932 | 0.45 | 1.112 | 2.05 | 2.05 | 1.112 | 2.05 | — | — | — |
| 13 | 0.138 | 0.32 | 0.65 | 0.01 | 0.89 | 1.76 | 8.94 | 1.05 | 1.34 | 0.0086 | 0.0134 | 0.35 | 0.35 | 0.06 | 0.25 | 0.4365 | 1.04 | 1.04 | 1.04 | 0.03 | 0.02 | — |
| 14 | 0.012 | 0.31 | 2.89 | 0.02 | 0.09 | 2.64 | 9.64 | 0.03 | 1.12 | 0.0079 | 0.0251 | 0.012 | 0.012 | 0.05 | 0.05 | — | — | 0.05 | — | — | — | — |
| 15 | 0.008 | 0.12 | 0.21 | 0.02 | 0.34 | 2.91 | 0.87 | 0.01 | 1.04 | 0.0087 | 0.0281 | 0.02 | 0.02 | 0.04 | 0.04 | — | — | 0.04 | — | — | — | — |
| 16 | 0.25 | 0.33 | 1.07 | 0.01 | 0.76 | 3.33 | 0.23 | 0.11 | 0.94 | 0.0071 | 0.0092 | 0.781 | 0.781 | 0.38 | 0.933 | 2.88 | 2.88 | 0.49 | 3.4 | — | — | — |
| 17 | 0.045 | 1.03 | 0.45 | 0.02 | 1.55 | 2.84 | 5.88 | 2.66 | 0.94 | 0.0089 | 0.0056 | 0.145 | 0.145 | 0.032 | 0.032 | 0.032 | 0.032 | 0.032 | 0.032 | — | — | — |
| 比較鋼 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 0.11 | 0.3 | 1.53 | 0.01 | 0.97 | 3.34 | 0.25 | 0.25 | 1.11 | 0.0115 | 0.0065 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2 | 0.023 | 1.53 | 1.03 | 0.02 | 1.45 | 3.41 | 0.23 | 0.32 | 0.53 | 0.0091 | 0.0032 | — | — | 0.004 | 0.004 | — | — | 0.004 | — | — | — | — |
| 3 | 0.132 | 0.55 | 0.63 | 0.01 | 1.67 | 3.04 | 0.55 | 0.03 | 0.88 | 0.0043 | 0.0045 | 0.13 | 0.13 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 4 | 0.121 | 0.27 | 1.56 | 0.01 | 1.04 | 3.41 | 0.34 | 0.34 | 1.04 | 0.0021 | 0.0014 | 0.098 | 0.098 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 5 | 0.45 | 0.34 | 0.71 | 0.01 | 0.78 | 2.59 | 0.25 | 0.33 | 0.76 | 0.0055 | 0.0021 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 6 | 0.221 | 0.55 | 1.86 | 0.02 | 0.84 | 3.09 | 0.16 | 0.49 | 0.96 | 0.0081 | 0.0085 | 0.882 | 0.882 | 0.25 | 1.1 | — | — | — | — | — | — | — |
| 7 | 0.133 | 0.21 | 1.01 | 0.01 | 1.63 | 2.57 | 3.32 | 0.21 | 0.84 | 0.0082 | 0.0013 | — | — | — | — | 2.15 | 1.54 | 3.6 | — | — | — | — |
| 8 | 0.097 | 0.11 | 0.55 | 0.02 | 1.22 | 3.23 | 7.55 | 1.77 | 1.23 | 0.0037 | 0.0008 | — | — | 0.02 | 0.02 | — | — | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.02 |

【0036】

本発明鋼の主な介在物は、(Ti、Zr、V)₄(S、Se、Te)₂C₂の

化合物であったが、(Ti, Zr, V)Sや(Ti, Zr, V)S₃、(Ti, Zr, V)_{0.81}Sといった(Ti, Zr, V)系硫化物や、(Ti, Zr, V)Cである(Ti, Zr, V)系炭化物や、Mnが比較的に多く含有されているものについては、MnSが同時に認められるものもあった。

【0037】

介在物の同定方法は、以下の方法による。

各角棒より、適量の試験片を切出し、これをテトラメチルアンモニウムクロライドと10%のアセチルアセトンを含むメタノール溶液を電解質として用いることにより、金属マトリックス部分を電解する。そして、溶解後の電解液をろ過し、工具鋼中に含有されていた不溶の化合物を抽出して乾燥後、X線回折ディフラクトメーター法により分析し、その回折プロファイルの出現ピークから化合物の特定を実施した。図1に、発明鋼No.6のディフラクトメーター法によるX線回折プロファイルを示しており、図2は、同発明鋼No.6と比較鋼No.4の鋼表面の光学顕微鏡観察像（倍率400倍）を示している。比較鋼No.4は、被削性向上のためにMnSを鋼中に形成させたものである。発明鋼No.6の観察像には、略球形の快削性付与化合物相が観察されている。また、比較鋼No.4の観察像においては、鍛伸方向に伸びた形状のMnSが観察されている。

【0038】

また、鋼材組織中の化合物粒子の組成は、別途EPMAにより分析を実施した。二次元マッピングから、X線回折にて同定された化合物に対応する組成の化合物が形成されていることを確認した。さらに、比較的にVが多く含有されている発明鋼No.12において、その研磨断面においてEPMAによる分析を行ったところ、電界液に不溶の化合物に金属元素成分として、主成分としてのTiとともにVも含有されていることを確認した。

【0039】

上記の各試験品につき、以下の実験を行った。

1. 被削性評価

被削性の評価は、被切削加工時の工具摩耗量により評価する。切削工具は、2枚刃φ10mmのハイス・エンドミルを使用し、深さ5mmの溝加工、切削速度

25 mm/min、送り速度0.02 mm/刃、乾式の条件で切削長4000 m
 m時でのエンドミル工具横逃げ面の平均摩耗幅 (V_{bave} (mm)) を測定した。
 また被削材は、いずれの鋼でも熱処理をし、Cスケールのロックウェル硬さで、
 HRC 40 ± 3 以内に調整されたものを使用した。この摩耗量は、被削性向上元
 素が添加されておらず、快削性付与化合物相の形成もされていない比較鋼No.
 1を基準として、80%以下の摩耗量で押さえられるものは、被削性が良好であ
 ると判断した。

【0040】

2. 韌性評価

韌性の評価は、シャルピー衝撃試験 (JIS:Z2242記載) により実施し
 た。試験片は、角棒のT方向とL方向からいわゆる2mmUノッチ試験片 (JIS:
 Z2202記載 3号試験片) を作製した。そして、シャルピー衝撃試験片
 を用い、JIS:Z2242に規定されたシャルピー衝撃試験を行なうとともに
 、ノッチ方向が鍛伸方向と平行となるT方向試験片と、同じく垂直となるL方向
 試験片との双方について試験を行なったときに、T方向試験片について得られる
 シャルピー衝撃値を I_T 、L方向試験片について得られるシャルピー衝撃値を I_L
 として、 I_T / I_L (T/L) を求めた。試験片硬さは、熱処理によりCスケ
 ルのロックウェル硬さHRC 40 ± 3 以内に調整したものを使用した。この I_T / I_L (T/L)
 は比較鋼No. 4のMnS利用鋼材対比で、値が大きいものは、T方向の劣化が小さくなつたと判断した。表2に結果を示す。

【0041】

【表2】

各種試験結果

| | 式A | 式B | Ti系炭硫化物面積率(%) | 工具摩耗量V _{bave} (mm) | T/L比(T方向衝撃値/L方向衝撃値:J/cm ²) |
|-----|----|----|---------------|-----------------------------|----------------------------------------|
| 発明鋼 | 1 | ○ | × | 0.89 | 0.329 |
| | 2 | ○ | × | 3.5 | 0.245 |
| | 3 | ○ | × | 0.15 | 0.298 |
| | 4 | ○ | × | 9.75 | 0.208 |
| | 5 | ○ | × | 2.91 | 0.221 |
| | 6 | ○ | ○ | 1.2 | 0.155 |
| | 7 | ○ | ○ | 0.97 | 0.187 |
| | 8 | ○ | ○ | 0.45 | 0.211 |
| | 9 | ○ | ○ | 3.3 | 0.209 |
| | 10 | ○ | ○ | 0.19 | 0.241 |
| | 11 | ○ | ○ | 0.23 | 0.245 |
| | 12 | ○ | ○ | 8.73 | 0.115 |
| | 13 | ○ | ○ | 5.81 | 0.114 |
| | 14 | ○ | ○ | 0.16 | 0.255 |
| | 15 | ○ | ○ | 4.88 | 0.139 |
| | 16 | × | × | 10.5 | 0.474 |
| | 17 | × | × | 0.03 | 0.392 |
| 比較鋼 | 1 | × | × | — | 0.632 |
| | 2 | × | × | — | 0.662 |
| | 3 | × | × | — | 0.233 |
| | 4 | × | × | — | 0.239 |
| | 5 | × | × | — | 0.753 |
| | 6 | × | × | — | 0.132 |
| | 7 | × | × | — | 0.691 |
| | 8 | × | × | — | 0.611 |

【0042】

表2より、比較鋼No. 1の被削性基準に対し、被削性向上元素を添加していない比較鋼No. 2は、ほぼ同等の被削性能であるが、発明鋼や従来の被削性向上元素を添加した比較鋼No. 3、4は摩耗量が80%以下になり被削性が良好となっている。しかし、比較鋼No. 3、4は、MnS利用のため、シャルピー衝撃値でみたI_T/I_L比は、0.3以下となりT方向の韌性劣化が激しい。発明鋼は、被削性が良好であり、かつ、I_T/I_L比も0.3以上が得られ、韌性値の劣化は抑制されている。さらに、条件Aを満たす発明鋼No. 1~5は、該条件式Aを満たさない発明鋼No. 16、17よりも、被削性に優れている。さらに、条件Aのみを満たす発明鋼No. 1~5よりも、条件Bをも満たす発明鋼No. 6~15の方が被削性はさらに良好となっている。

【図面の簡単な説明】

【図1】

発明鋼N○. 6のX線回折プロファイルを示す図。

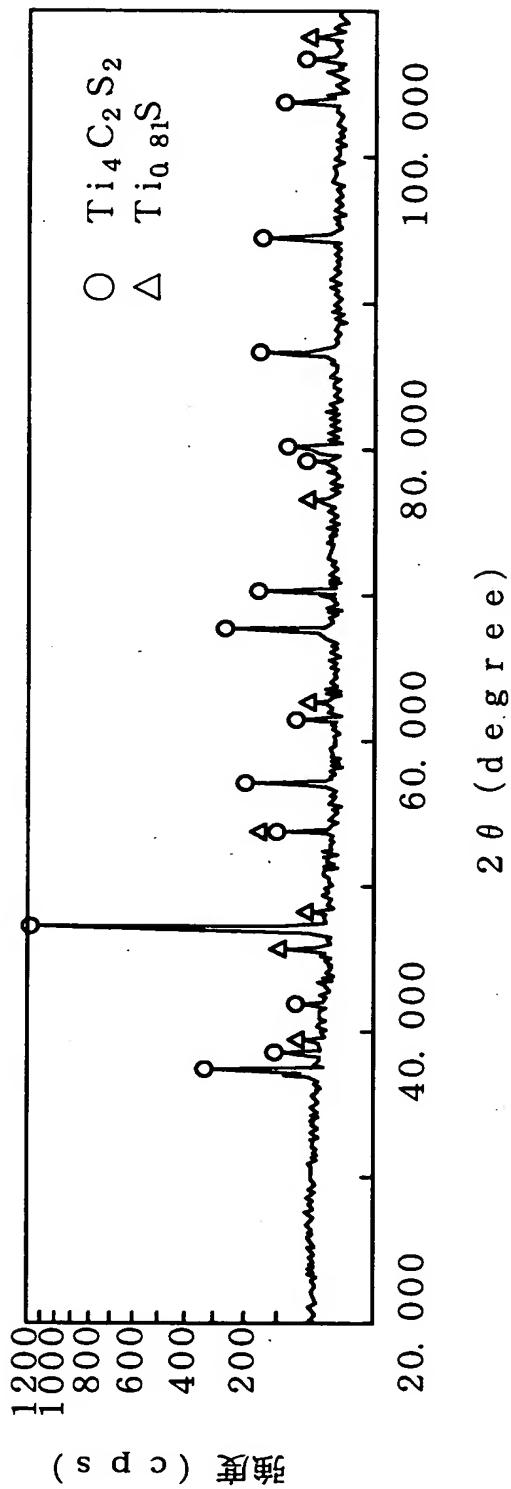
【図2】

発明鋼N○. 6、及び比較鋼N○. 4の研磨断面における光学顕微鏡観察像を示す図。

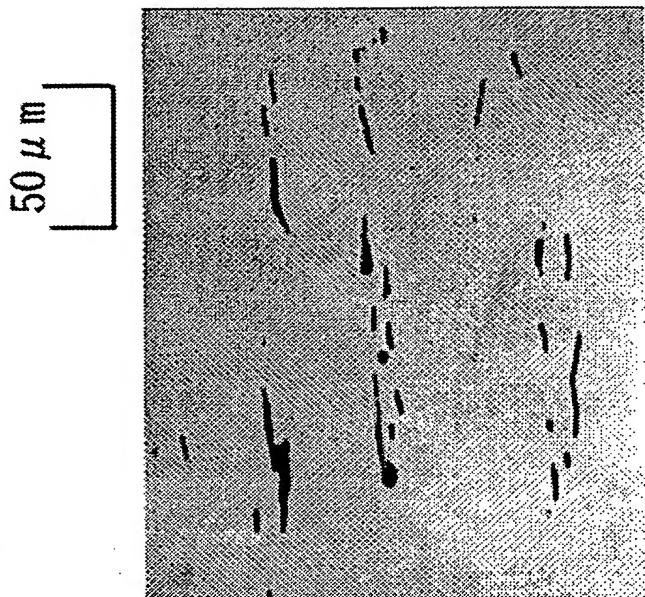
【書類名】

図面

【図1】



【図2】



比較鋼 No. 4



発明鋼 No. 6

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 優れた被削性を有するとともに、素材の鍛伸方向に関する機械的特性、特に韌性に異方性が生じにくい快削性工具鋼を提供する。

【解決手段】 主成分としてのFeと、0.001~0.4質量%のCを含有し

2. 5~5質量%のNiと、0.7~5質量%のCuと、0.5~3質量%のAlとを含有する。

Tiの含有量をWTi(質量%)、Zrの含有量をWZr(質量%)として、X(質量%) = WTi + 0.52WZrが0.03~3.5質量%となるようにTiとZrとのいずれかを含有し、

さらに、Sの含有量をWS(質量%)、Seの含有量をWSe(質量%)、Teの含有量をWTe(質量%)として、Y(質量%) = WS + 0.4WSe + 0.25WTeが0.01~1質量%となるようにSとSeとTeとから選ばれる1種又は2種以上を含有する。

そして、工具鋼組織中に、Ti及び/又はZrを金属元素成分の主成分とし、該金属元素成分との結合成分として、Cを必須とし、S、Se及びTeの少なくともいずれかを含有する快削性付与化合物相が組織中に分散形成されている。

【選択図】 なし

認定・付加情報

| | |
|---------|---------------|
| 特許出願の番号 | 特願2001-060782 |
| 受付番号 | 50100308838 |
| 書類名 | 特許願 |
| 担当官 | 佐々木 吉正 2424 |
| 作成日 | 平成13年 3月 8日 |

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

| | |
|----------|---------------------|
| 【識別番号】 | 591149229 |
| 【住所又は居所】 | 宮城県仙台市青葉区上杉3丁目5番20号 |
| 【氏名又は名称】 | 石田 清仁 |

【特許出願人】

| | |
|----------|-------------------|
| 【識別番号】 | 301000011 |
| 【住所又は居所】 | 東京都千代田区霞が関1丁目3番1号 |
| 【氏名又は名称】 | 経済産業省産業技術総合研究所長 |

【特許出願人】

| | |
|----------|--------------------|
| 【識別番号】 | 599125467 |
| 【住所又は居所】 | 宮城県柴田郡柴田町西船迫4-1-34 |
| 【氏名又は名称】 | 及川 勝成 |

【特許出願人】

| | |
|----------|---------------------|
| 【識別番号】 | 000003713 |
| 【住所又は居所】 | 愛知県名古屋市中区錦一丁目11番18号 |
| 【氏名又は名称】 | 大同特殊鋼株式会社 |

【代理人】

| | |
|----------|--------------------------------------|
| 【識別番号】 | 100095751 |
| 【住所又は居所】 | 愛知県名古屋市中区栄二丁目9番30号 栄山ビル 菅原国際特許事務所 |
| 【氏名又は名称】 | 菅原 正倫 |

次頁無

【書類名】 出願人名義変更届（一般承継）
【提出日】 平成13年 9月13日
【あて先】 特許庁長官殿
【事件の表示】
 【出願番号】 特願2001- 60782
【承継人】
 【識別番号】 301021533
 【氏名又は名称】 独立行政法人産業技術総合研究所
【承継人代理人】
 【識別番号】 100095751
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 菅原 正倫
 【電話番号】 052-212-1301
【ブルーフの要否】 要

認定・付加情報

| | |
|---------|----------------|
| 特許出願の番号 | 特願2001-060782 |
| 受付番号 | 50101351253 |
| 書類名 | 出願人名義変更届（一般承継） |
| 担当官 | 佐々木 吉正 2424 |
| 作成日 | 平成13年10月 1日 |

＜認定情報・付加情報＞

【承継人】

| | |
|----------|----------------------------------------|
| 【識別番号】 | 301021533 |
| 【住所又は居所】 | 東京都千代田区霞が関1-3-1 |
| 【氏名又は名称】 | 独立行政法人産業技術総合研究所 |
| 【承継人代理人】 | 申請人 |
| 【識別番号】 | 100095751 |
| 【住所又は居所】 | 愛知県名古屋市中区栄二丁目9番30号 栄山吉 ビル 菅原国際特許事務所 |
| 【氏名又は名称】 | 菅原 正倫 |

次頁無

【書類名】 出願人名義変更届（一般承継）

【あて先】 特許庁長官殿

【事件の表示】

【出願番号】 特願2001- 60782

【承継人】

【識別番号】 301021533

【氏名又は名称】 独立行政法人産業技術総合研究所

【代表者】 吉川 弘之

【連絡先】 部署名 独立行政法人産業技術総合研究所

知的財産部知的財産管理室

担当者 長山 隆久

電話番号 0298-61-3282

【プルーフの要否】 要

認定・付加情報

| | |
|---------|----------------|
| 特許出願の番号 | 特願2001-060782 |
| 受付番号 | 50101358377 |
| 書類名 | 出願人名義変更届（一般承継） |
| 担当官 | 佐々木 吉正 2424 |
| 作成日 | 平成13年10月 1日 |

＜認定情報・付加情報＞

【提出日】 平成13年 9月14日

次頁無

【書類名】 手続補正書

【あて先】 特許庁長官 及川 耕造 殿

【事件の表示】

【出願番号】 特願2001- 60782

【補正をする者】

【識別番号】 301021533

【住所又は居所】 東京都千代田区霞が関 1 - 3 - 1

【氏名又は名称】 独立行政法人産業技術総合研究所

【代表者】 吉川 弘之

【連絡先】 部署名 独立行政法人産業技術総合研究所

産学官連携部門知的財産部

住所 茨城県つくば市梅園 1 - 1 - 1 中央第 2

担当者 楠本 真

電話番号 0298-61-3284

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 出願人名義変更届（一般承継）

【補正対象項目名】 提出物件の目録

【補正方法】 追加

【補正の内容】

【提出物件の目録】

【物件名】 権利の承継を証明する書面 1

【援用の表示】 平成 6 年特許願第 39472 号

【プルーフの要否】 要

認定・付加情報

| | |
|---------|---------------|
| 特許出願の番号 | 特願2001-060782 |
| 受付番号 | 50101400125 |
| 書類名 | 手続補正書 |
| 担当官 | 佐々木 吉正 2424 |
| 作成日 | 平成13年 9月28日 |

<認定情報・付加情報>

| | |
|----------|-----------------|
| 【提出日】 | 平成13年 9月21日 |
| 【補正をする者】 | 申請人 |
| 【識別番号】 | 301021533 |
| 【住所又は居所】 | 東京都千代田区霞が関1-3-1 |
| 【氏名又は名称】 | 独立行政法人産業技術総合研究所 |

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [591149229]

1. 変更年月日 1991年 6月13日

[変更理由] 新規登録

住 所 宮城県仙台市青葉区上杉3丁目5番20号

氏 名 石田 清仁

出願人履歴情報

識別番号 [301000011]

1. 変更年月日 2001年 1月 4日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区霞が関1丁目3番1号
氏 名 経済産業省産業技術総合研究所長

出願人履歴情報

識別番号 [599125467]

1. 変更年月日 1999年 9月10日

[変更理由] 住所変更

住 所 宮城県柴田郡柴田町西船迫4-1-34

氏 名 及川 勝成

出願人履歴情報

識別番号 [000003713]

1. 変更年月日 1990年 8月27日

[変更理由] 新規登録

住 所 愛知県名古屋市中区錦一丁目11番18号
氏 名 大同特殊鋼株式会社

出願人履歴情報

識別番号 [301021533]

1. 変更年月日 2001年 4月 2日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区霞が関1-3-1
氏 名 独立行政法人産業技術総合研究所